

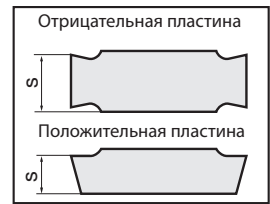
● Подробные данные по точности для классов J,K,L,M,N и U

Для пластин с углом при вершине более 55°

Вписанная окружность	Допуск по диаметру вписанной окружности (Ød)		допуск по высоте угла (m)		Применимо к пластинам формы
	J,K,L,M,N (Класс)	U (Класс)	J,K,L,M,N (Класс)	U (Класс)	
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	H W
9.525					
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	O R
15.875					
19.05	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	P
25.4					
31.75	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	S
32					
	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	T C,E,M

Единица: мм

Примечание по толщине пластин:
В контексте толщины режущей пластины для пластин со стружколомом, толщина пластин(s), приведенных на страницах XX-XX, определяется как "s" (высота от опорной плоскости до режущей кромки), как показано на рисунке справа.



Диаметр вписанной окружности (Ød)
Высота угла (m)

Символ	Толщина (мм)
X1	1.39
O1	1.59
T1	1.79
O2	2.38
T2	2.78
O3	3.18
T3	3.97
O4	4.76
O5	5.56
O6	6.35
O7	7.94
O9	9.52

Толщина

Для пластины класса точности M с углом при вершине > 55° (Форма : D), 35° (Форма : V), 25° (Форма : Y)

Вписанная окружность	Допуск по диаметру вписанной окружности (Ød)		Допуск по высоте угла (m)		Применимо к пластинам формы
	D	V	D	V	
6.35	±0.05	±0.08	±0.11	±0.15	D
9.525					
12.7	±0.08	±0.1	±0.15	±0.18	V
15.875					
19.05	±0.1	±0.13	±0.18	±0.25	Y
6.35					
9.525	±0.05	±0.08	±0.16	±0.25	Y

[Пример]

04 08 - TM
T3 04 F N - JS

7 Радиус при вершине

Символ	Радиус при вершине r _ε (мм)
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

8 Символы основной режущей кромки

Символ	Состояние режущей кромки	Форма
F	Острая кромка	
E	Хонингованная закругленная кромка	
W.T	Хонингованная кромка с отрицательной фаской	
S	Комбинированная хонингованная кромка	

9 Исполнение пластины

Символ	Направление
R	Правое
L	Левое
N	Нейтральное

10 Стружколомы

Символ	Применения	Символ	Применения
O1(TF)	Высокоточная чистовая обработка (базовый выбор)	C	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
TS	Чистовая обработка (Базовый выбор)	D	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
TSF	Чистовая обработка (Базовый выбор)	P	Чистовая обработка алюминиевых сплавов
TM	Средние глубины резания (Базовый выбор)	W	Чистовая обработка (Угловой тип)
THS	От обработки на среднюю до обработки на большую глубину (базовый выбор)	PSF	Чистовая обработка (Положительная геометрия)
TRS	От средней до большой глубины резания	PSS	От чистовой до обработки на малую глубину (Положительная геометрия)
TUS	Резание на большую глубину	PS	От чистовой до обработки на среднюю глубину (базовый выбор положительной геометрии)
DM	Средняя глубина резания	PM	Резка на среднюю глубину (Положительная геометрия)
HMM	Средняя глубина резания	AL	От чистовой до обработки на среднюю глубину алюминиевых сплавов
SF	Чистовая обработка нержавеющих сталей	RS	Резка на среднюю глубину (Для круглых пластин)
SS	Чистовая обработка нержавеющих и мягких сталей	W□	Чистовая обработка (Угловой тип)
SM	Обработка нержавеющих сталей на среднюю глубину	H□	Чистовая обработка (Параллельный)
S	Обработка нержавеющих сталей на среднюю глубину	11	Чистовая обработка
SH	Обработка нержавеющих сталей от средней до большой глубины	61	Малая глубина резания и высокая подача (Для круглых пластин)
SA	Для жаропрочных сплавов и нержавеющих сталей	S1	Чистовая обработка (Для KNMX типа)
ZF	Чистовая обработка и копирование	J08, J10	Для малых станков
ZM	От чистовой до обработки на среднюю глубину и копирование	JS	Для малых станков
NS	Чистовая обработка и копирование	JRP	Для малых станков
NM	От чистовой до обработки на среднюю глубину и копирование	JPP	Для малых станков
AS	Малая глубина резания и высокая подача	JSP	Для малых станков
AFW	Малая глубина резания и высокая подача (Вайперные пластины)		
ASW	Малая глубина резания и высокая подача (Вайперные пластины)		
CB	Обработка на среднюю глубину		
CM	Резка чугуна на среднюю глубину		
All-round	Обработка на среднюю глубину		
A	Чистовая обработка (Правое и левое направление)		
B	Чистовая обработка (Правое и левое направление)		